



ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS

1. Identificación da programación

Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
27003175	Val do Asma	Chantada	2023/2024

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
TMV	Transporte e mantemento de vehículos	CBTMV11	Mantemento de vehículos	Ciclos formativos de grao básico	Réxime xeral-ordinario

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP3043	Mecanizado e soldadura	2023/2024	6	175	210

(*) No caso de que o módulo profesional estea organizado en unidades formativas de menor duración

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	JOSÉ MANUEL VÁZQUEZ Balsa
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión inspector



2. Concreción do currículo en relación coa súa adecuación ás características do ámbito produtivo

A comarca de Chantada ten unha poboación cercana ós 9.000 habitantes. Abastecese principalmente de alumnos dos concellos, Rodeiro, o Saviñao, a Barrela, Carballedo, Antas de Ulla, Monterroso e Taboada...
O sector produtivo mais importante é:

- Agrícola: viñado e gandería, Cooperativas.
- Empresas de bodegas de viño.
- Hostelería.
- Varias empresas de construción e obra pública.
- Talleres de automóbiles tanto multimarca como Concesionarios.
- Talleres de vehículos industriais, e vehículos agrícolas.

3. Relación de unidades didácticas que a integran, que contribuirán ao desenvolvemento do módulo profesional, xunto coa secuencia e o tempo asignado para o desenvolvemento de cada unha

U.D.	Título	Descrición	Duración (sesións)	Peso (%)	Resultados de aprendizaxe				
					304300				
					RA 1	RA 2	RA 3	RA 4	RA 5
1	O taller de mecanizado	Coñecer y identificar o distintos útiles e ferramentas do taller de mecanizado	10	10	X	X	X	X	X
2	Metroloxía, trazado, acotado	Coñecer y identificar os distintos aparatos de medida e o trazado e acotado de pezas.	50	20	X	X	X	X	X
3	Equipos ferramentas preparación e axustes	Identificación dos equipos e coñecer os diferentes útiles e ferramentas	40	20	X	X	X	X	X
4	Clasificación de materiais	Identificación dos distintos tipos de materiais	10	10	X	X	X	X	X
5	Soldadura de metais e plásticos	Identificación dos distintos tipos de soldadura de metais e plásticos	100	40	X	X	X	X	X
Total: 210									



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

4. Por cada unidade didáctica

4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	O taller de mecanizado	10

4.1.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	NO

4.1.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Identificar correctamente os distintos tipos de ferramentas de taller.	1	Coñecer e manexar os distintos tipos de ferramentas	10,0
1.2 Manexar correctamente os distintos tipos de ferramentas de taller			
1.3 Aplicar as medidas de seguridade ca utilización dos distintos tipos de ferramentas			
TOTAL			10



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

4.1.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.1 Identifícase e comprendese o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización	• PE.1 - Sobre o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización ..	S	40
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	• TO.1 - Sobre as técnicas e procedementos adecuados.	S	5
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	• TO.2 - Sobre o posto de traballo.	S	5
CA3.2 Suxeitouse a peza de xeito adecuado no torno de banco	• TO.3 - Sobre o amarre da peza.	S	5
CA3.3 Realizouse o achandamento, o escuadro e o paralelismo das caras da peza, coa lima adecuada e seguindo os procedementos establecidos	• TO.4 - Sobre o anchamento , paralelismo das caras da peza , coa lima adecuada seguindo os procedementos establecidos.	S	5
CA3.6 Executouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos	• TO.5 - Sobre o procedemento de roscaxe a man identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos .	S	3
CA3.7 Realizáronse con precisión procesos de remachadura de diversos tipos, asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade	• TO.6 - Sobre os procesos de remachadura de diversos tipos , asegurando , que a unión este segundo as especificacións técnicas en condicións de calidade .	S	2
CA3.8 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas	• TO.7 - Sobre os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas.	S	5
CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes	• TO.8 - Sobre a limpeza de as superficies de unións eliminándose os residuos existentes.	S	10
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	• TO.9 - Sobre as tecnicas e procedementos adecuados.	S	5
CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen	• TO.10 - Sobre os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e máquinas que se manexen.	S	10
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso	• TO.11 - Sobre as normas de seguridade persoal e ambiental.	S	5
TOTAL			100

4.1.e) Contidos

Contidos
Identificación do proceso de traballo.
Clasificación de equipamentos, utensilios e ferramentas.



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Contidos
<p>Selección do procedemento.</p> <p>Técnicas de soldadura.</p> <p>Normas de seguridade.</p> <p>Equipamentos de protección individual.</p>

4.1.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Coñecer e manexar os distintos tipos de ferramentas - Identificar o distintos tipos de ferramentas	<ul style="list-style-type: none"> Explicar os distintos tipos de ferramentas 	<ul style="list-style-type: none"> Estudar e identificar os distintos tipos de ferramentas 	<ul style="list-style-type: none"> Identificación dos distintos tipos de ferramentas no taller 	<ul style="list-style-type: none"> Libros de texto, medios audiovisuais , taller 	<ul style="list-style-type: none"> PE.1 - Sobre o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización .. TO.1 - Sobre as técnicas e procedementos adecuados. TO.2 - Sobre o posto de traballo. TO.3 - Sobre o amarre da peza. TO.4 - Sobre o anchamento , paralelismo das caras da peza , coa lima adecuada seguindo os procedementos establecidos. TO.5 - Sobre o procedemento de roscaxe a man identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos . TO.6 - Sobre os procesos de remachadura de diversos tipos , asegurando , que a unión este segundo as especificacións técnicas en condicións de calidade . TO.7 - Sobre os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas. 	10,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • TO.8 - Sobre a limpeza de as superficies de unións eliminándose os residuos existentes. • TO.9 - Sobre as técnicas e procedementos adecuados. • TO.10 - Sobre os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e máquinas que se manexen. • TO.11 - Sobre as normas de seguridade persoal e ambiental. 	
TOTAL						10,0

4.2.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
2	Metroloxía, trazado, acotado	50

4.2.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	NO



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

4.2.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Coñecer os útiles de medición .	1	Coñecer e manexar os distintos tipos de útiles de medición	10,0
2.1 Realización de vistas , croquis , normas de trazado e normas de acotado.	2	Conocer o trazado e acotado , e realización dos croquis .	10,0
3.1 Realizar de medicións co calibre e o flexómetro	3	Realización das distintas medicións no taller con calibre e flexómetro.	10,0
4.1 Realizar medicións con micrómetro e instrumentos de medición por comparación .	4	Realización das distintas medicións no taller con micrómetro e instrumentos de comparación.	20,0
TOTAL			50

4.2.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exigibles	Peso cualificación (%)
CA1.2 Realízase a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar	• PE.1 - Sobre a reprodución do plano sobre o papel na superficie a mecanizar.	S	40
CA1.3 Identifícanse e clasifícanse os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar	• TO.1 - Sobre os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar.	S	5
CA1.5 Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso	• TO.2 - Sobre as ferramentas de medida.	S	5
CA1.6 Realízanse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos	• TO.3 - Sobre a medida coa precisión que o proceso exige.	S	10
CA2.2 Clasifícanse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso	• TO.4 - Sobre os equipamentos e utensilios e as ferramentas en función das prestacións no proceso.	S	2
CA2.3 Relacionáronse os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta	• TO.5 - Sobre a relación dos tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta.	S	5
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	• TO.6 - Sobre a orde do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión .	S	4
CA3.4 Realízanse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos	• TO.7 - Sobre as operacións de corte , identificando os parámetros e a aplicando as técnicas e os procedementos cos parámetros establecidos .	S	3
CA3.9 Comprobase a calidade do produto resultante e corríxíronse as anomalías detectadas	• TO.8 - Sobre a calidade do produto .	S	5



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> TO.9 - Sobre o material base adecuando á soldadura que vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc..). 	S	4
CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes	<ul style="list-style-type: none"> TO.10 - Sobre as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes. 	S	7
CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar	<ul style="list-style-type: none"> TO.11 - Sobre o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar. 	S	8
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza	<ul style="list-style-type: none"> TO.12 - Sobre a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza. 	S	2
TOTAL			100

4.2.e) Contidos

Contidos
<p>Conceptos básicos da normalización e cotación.</p> <p>Representación de pezas. Vistas normalizadas.</p> <p>Metroloxía: concepto de apreciación e estimación; aparellos de medida directa (regra, metro, calibre pé de rei e micrómetros); análise e utilización dos aparellos de medida directa e por comparación.</p> <p>Comprobación e verificación do desenvolvemento do traballo.</p> <p>Equipamentos de soldadura: eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos.</p> <p>Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.</p> <p>Protección ambiental.</p> <p>Reciclaxe de produtos.</p>



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

4.2.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Coñecer e manexar os distintos tipos de útiles de medición - Coñecer os distintos útiles equipos de medición	<ul style="list-style-type: none"> • Explicar os distintos tipos de útiles de medición existentes 	<ul style="list-style-type: none"> • Estudar e coñecer os distintos tipos de útiles de medición existentes 	<ul style="list-style-type: none"> • Coñecer os distintos útiles de medición existentes no taller . 	<ul style="list-style-type: none"> • Medios audiovisuais , libros texto , útiles de medición existentes no taller 	<ul style="list-style-type: none"> • PE.1 - Sobre a reprodución do plano sobre o papel na superficie a mecanizar. • TO.1 - Sobre os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar. • TO.2 - Sobre as ferramentas de medida. • TO.3 - Sobre a medida coa precisión que o proceso exige. • TO.4 - Sobre os equipamentos e utensilios e as ferramentas en función das prestacións no proceso. • TO.5 - Sobre a relación dos tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. • TO.6 - Sobre a orde do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión . • TO.7 - Sobre as operacións de corte , identificando os parámetros e a aplicando as técnicas e os procedementos cos parámetros establecidos . • TO.8 - Sobre a calidade do produto . • TO.9 - Sobre o material base adecuando á soldadura que vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc..). • TO.10 - Sobre as superficies de unión e eliminaronse os residuos existentes. • TO.11 - Sobre o material de achega e os desoxidantes en función do material 	10,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<p>que cumpra soldar.</p> <ul style="list-style-type: none"> TO.12 - Sobre a área de traballo co grao apoiado de orde e limpeza. 	
<p>Conocer o trazado e acotado , e realización dos croquis . - Realizar vistas , trazado e acotado de unha peza .</p>	<ul style="list-style-type: none"> Explicar como se realizan as vistas de pezas, trazado de pezas e acotado das mesmas . 	<ul style="list-style-type: none"> Realización de vistas , trazado de pezas e acotado das mesmas . 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecer o trazado e acotado de pezas. 	<ul style="list-style-type: none"> Medios audiovisuais , libros texto , útiles de medición existentes no taller 	<ul style="list-style-type: none"> PE.1 - Sobre a reprodución do plano sobre o papel na superficie a mecanizar. TO.1 - Sobre os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar. TO.2 - Sobre as ferramentas de medida. TO.3 - Sobre a medida coa precisión que o proceso exige. TO.4 - Sobre os equipamentos e utensilios e as ferramentas en función das prestacións no proceso. TO.5 - Sobre a relación dos tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. TO.6 - Sobre a orde do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión . TO.7 - Sobre as operacións de corte , identificando os parámetros e a aplicando as técnicas e os procedementos cos parámetros establecidos . TO.8 - Sobre a calidade do produto . TO.9 - Sobre o material base adecuando á soldadura que vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc..). TO.10 - Sobre as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes. 	10,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> TO.11 - Sobre o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar. TO.12 - Sobre a área de traballo co grao apoiado de orde e limpeza. 	
Realización das distintas medicións no taller con calibre e flexómetro. - Realizar correctamente as medicións utilizando o calibre e flexómetro	<ul style="list-style-type: none"> Explicar como se realiza as medicións mediante calibre e flexómetro. 	<ul style="list-style-type: none"> Realizar as medicións mediante calibre e flexómetro . 	<ul style="list-style-type: none"> Realización das medicións no taller con calibre e flexómetro. 	<ul style="list-style-type: none"> Útiles de medición existentes no taller 	<ul style="list-style-type: none"> PE.1 - Sobre a reprodución do plano sobre o papel na superficie a mecanizar. TO.1 - Sobre os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar. TO.2 - Sobre as ferramentas de medida. TO.3 - Sobre a medida coa precisión que o proceso exige. TO.4 - Sobre os equipamentos e utensilios e as ferramentas en función das prestacións no proceso. TO.5 - Sobre a relación dos tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. TO.6 - Sobre a orde do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión . TO.7 - Sobre as operacións de corte , identificando os parámetros e a aplicando as técnicas e os procedementos cos parámetros establecidos . TO.8 - Sobre a calidade do produto . TO.9 - Sobre o material base adecuando á soldadura que vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc..). TO.10 - Sobre as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes. 	10,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> TO.11 - Sobre o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar. TO.12 - Sobre a área de traballo co grao apoiado de orde e limpeza. 	
Realización das distintas medicións no taller con micrómetro e instrumentos de comparación. - Realizar correctamente as medicións utilizando o micrómetro e instrumentos de medición por comparación .	<ul style="list-style-type: none"> Explicación de como se realiza as medicións mediante micrómetro e instrumentos de medición indirecta . 	<ul style="list-style-type: none"> Realizar medicións mediante micrómetro e instrumentos de medición indirecta. 	<ul style="list-style-type: none"> Realización das medicións no taller mediante micrómetro, e instrumentos de medición indirecta. 	<ul style="list-style-type: none"> Útiles de medición existentes no taller 	<ul style="list-style-type: none"> PE.1 - Sobre a reprodución do plano sobre o papel na superficie a mecanizar. TO.1 - Sobre os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar. TO.2 - Sobre as ferramentas de medida. TO.3 - Sobre a medida coa precisión que o proceso exige. TO.4 - Sobre os equipamentos e utensilios e as ferramentas en función das prestacións no proceso. TO.5 - Sobre a relación dos tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. TO.6 - Sobre a orde do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión . TO.7 - Sobre as operacións de corte , identificando os parámetros e a aplicando as técnicas e os procedementos cos parámetros establecidos . TO.8 - Sobre a calidade do produto . TO.9 - Sobre o material base adecuando á soldadura que vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc..). TO.10 - Sobre as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes. 	20,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> TO.11 - Sobre o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar. TO.12 - Sobre a área de traballo co grao apoiado de orde e limpeza. 	
TOTAL						50,0

4.3.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
3	Equipos ferramentas preparación e axustes	40

4.3.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	NO

4.3.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Coñecer as ferramentas necesarias para realiza-lo o axuste dos equipos .	1	Coñecer as distintas ferramentas para realizalo o axuste dos equipos	20,0
2.1 Realiza los os axustes necesarios os equipos existentes no taller.	2	Realiza-lo o axuste de equipos.	20,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

			TOTAL	40
--	--	--	--------------	-----------

4.3.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.2 Realízase a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar	<ul style="list-style-type: none"> TO.1 - Sobre a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar. 	S	2
CA1.5 Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso	<ul style="list-style-type: none"> TO.2 - Sobre as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso. 	S	2
CA1.6 Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos	<ul style="list-style-type: none"> TO.3 - Sobre as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos. 	S	2
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	<ul style="list-style-type: none"> TO.4 - Sobre o orden , con pulcritude , precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados. 	S	4
CA2.1 Identifícanse as actividades relacionadas co proceso de traballo que se vaia desenvolver	<ul style="list-style-type: none"> PE.1 - Sobre as actividades relacionadas co proceso de traballo. 	S	40
CA2.2 Clasifícanse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso	<ul style="list-style-type: none"> TO.5 - Sobre os equipamentos , os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso. 	S	5
CA2.3 Relacionáronse os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta	<ul style="list-style-type: none"> TO.6 - Sobre os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. 	S	5
CA2.5 Levouse a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e das ferramentas	<ul style="list-style-type: none"> TO.7 - Sobre a lubricación , a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e ferramentas. 	S	5
CA3.1 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas e o material que se vaian utilizar, en relación coas características do traballo encargado	<ul style="list-style-type: none"> TO.8 - Sobre os equipamentos , as ferramentas e o material que se vaian utilizar , en relación coas características do traballo encargado. 	S	5
CA3.5 Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas	<ul style="list-style-type: none"> TO.9 - Sobre a destreza dos procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material , e describíronse as características destas. 	S	5
CA4.2 Clasifícanse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar	<ul style="list-style-type: none"> TO.10 - Sobre os equipamentos e ferramentas en función das características do material que cumpra soldar. 	S	5
CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> TO.11 - Sobre o material base adecuando a soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie , preparación de bordos, etc.). 	S	5
CA4.6 Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identifícanse os elementos que as compoñen	<ul style="list-style-type: none"> TO.12 - Sobre as fontes de alimentación logo de seleccionar os parámetros de traballo , e identifícanse os elementos ca compoñen. 	S	5



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA5.2 Identifícanse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura	<ul style="list-style-type: none"> TO.13 - Sobre os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado e soldadura. 	S	5
CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso	<ul style="list-style-type: none"> TO.14 - Sobre os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso. 	S	5
TOTAL			100

4.3.e) Contidos

Contidos
<p>Orde no desenvolvemento dos procesos: limadura, serraxe, roscaxe, remachadura e tradeadura.</p> <p>Comprobación e verificación do desenvolvemento do traballo.</p> <p>Aplicación do proceso a diferentes casos con materiais de achega e desoxidantes.</p> <p>Protección ambiental.</p>

4.3.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Coñecer as distintas ferramentas para realizalo o axuste dos equipos - Coñecer as ferramentas necesarias para o axuste dos equipos.	<ul style="list-style-type: none"> Explicar as distintas ferramentas para realiza lo axuste dos equipos. 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecer as distintas ferramentas para realiza lo o axuste dos equipos. 	<ul style="list-style-type: none"> Identificación das distintas ferramentas para o axuste dos equipos. 	<ul style="list-style-type: none"> Libros texto , útiles de medición existentes no taller 	<ul style="list-style-type: none"> PE.1 - Sobre as actividades relacionadas co proceso de traballo. TO.1 - Sobre a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar. TO.2 - Sobre as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso. TO.3 - Sobre as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos 	20,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<p>establecidos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • TO.4 - Sobre o orden , con pulcritude , precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados. • TO.5 - Sobre os equipamentos , os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso. • TO.6 - Sobre os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. • TO.7 - Sobre a lubricación , a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e ferramentas. • TO.8 - Sobre os equipamentos , as ferramentas e o material que se vaian utilizar ,en relación coas características do traballo encargado. • TO.9 - Sobre a destreza dos procesos de traedeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material , e describíronse as características destas. • TO.10 - Sobre os equipamentos e ferramentas en función das características do material que cumpra soldar. • TO.11 - Sobre o material base adecuando a soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie , preparación de bordos, etc..). • TO.12 - Sobre as fontes de alimentación logo de seleccionar os parámetros de traballo , e identificáronse os elementos ca compoñen. • TO.13 - Sobre os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado e soldadura. 	



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> TO.14 - Sobre os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso. 	
Realiza-lo o axuste de equipos. - Realízalo o axuste dos equipos mediante cas ferramentas necesarias .	<ul style="list-style-type: none"> Explicar como se realiza o axuste dos equipos cas ferramentas necesarias. 	<ul style="list-style-type: none"> Realiza lo o axuste dos equipos cas ferramentas necesarias . 	<ul style="list-style-type: none"> Realización do axuste dos equipos. 	<ul style="list-style-type: none"> Libros texto , útiles de medición existentes no taller 	<ul style="list-style-type: none"> PE.1 - Sobre as actividades relacionadas co proceso de traballo. TO.1 - Sobre a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar. TO.2 - Sobre as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso. TO.3 - Sobre as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos. TO.4 - Sobre o orden , con pulcritude , precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados. TO.5 - Sobre os equipamentos , os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso. TO.6 - Sobre os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. TO.7 - Sobre a lubricación , a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e ferramentas. TO.8 - Sobre os equipamentos , as ferramentas e o material que se vaian utilizar ,en relación coas características do traballo encargado. TO.9 - Sobre a destreza dos procesos de traedeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material , e describíronse as características destas. TO.10 - Sobre os equipamentos e ferramentas en función das 	20,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<p>características do material que cumpra soldar.</p> <ul style="list-style-type: none"> • TO.11 - Sobre o material base adecuando a soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie , preparación de bordos, etc..). • TO.12 - Sobre as fontes de alimentación logo de seleccionar os parámetros de traballo , e identificáronse os elementos ca compoñen. • TO.13 - Sobre os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado e soldadura. • TO.14 - Sobre os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso. 	
TOTAL						40,0

4.4.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
4	Clasificación de materiales	10

4.4.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	NO



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

4.4.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Coñecer os distintos tipos de materiais ferreos	1	Coñecer os distintos materiais que se empregan no mecanizado	10,0
1.2 Coñecer os distintos tipos de materiais non ferreos			
1.3 Coñecer o proceso de elaboración de os materiais ferreos e non ferreos			
TOTAL			10

4.4.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.4 Organizáronse as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos	• TO.1 - Sobre as actividades conforme os medios e material que cumpra utilizar.	S	15
CA2.4 Realizáronse operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato	• TO.2 - Sobre as operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato.	S	10
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	• TO.3 - Sobre a ordedo posto de traballo evitando accidentes propios da profesión.	S	5
CA3.2 Suxeitouse a peza de xeito adecuado no torno de banco	• TO.4 - Sobre a suxección da peza de xeito odecuado no torno de banco.	S	3
CA3.5 Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas	• TO.5 - Sobre a destreza os procesos de traedura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas.	S	5
CA3.6 Executouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos	• TO.6 - Sobre a habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos.	S	2
CA4.1 Identificouse e organizouse o material e as súas propiedades	• PE.1 - Sobre a organización do material e as súas propiedades.	S	40
CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar	• TO.7 - Sobre o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar.	S	12
CA4.7 Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes	• TO.8 - Sobre as unións soldadas simples mediante soldadura por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes.	S	5
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso	• TO.9 - Sobre as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso.	S	3



ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS

TOTAL	100
-------	-----

4.4.e) Contidos

Contidos
<p>Materiais: produtos férreos, aceiros, aliaxes non férreas e plásticos.</p> <p>Equipamentos de soldadura: eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos.</p> <p>Equipamentos de protección individual.</p>

4.4.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Coñecer os distintos materiais que se empregan no mecanizado - Identificar os tipos de materiais que se empregan na automoción	<ul style="list-style-type: none"> Explicar os distintos materiais que se empregan no mecanizado 	<ul style="list-style-type: none"> Estudar os distintos materiais que se empregan no mecanizado 	<ul style="list-style-type: none"> Identificar os distintos tipos de materiais 	<ul style="list-style-type: none"> Medios audiovisuais , libros de texto , taller 	<ul style="list-style-type: none"> PE.1 - Sobre a organización do material e as súas propiedades. TO.1 - Sobre as actividades conforme os medios e material que cumpra utilizar. TO.2 - Sobre as operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato. TO.3 - Sobre a ordedo posto de traballo evitando accidentes propios da profesión. TO.4 - Sobre a suxección da peza de xeito odecuado no torno de banco. 	10,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • TO.5 - Sobre a destreza os procesos de traedura , seleccionando as ferramentas propias a cada material , e descríbíronse as características destas. • TO.6 - Sobre a habilidade o procedemento de roscaxe á man , identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos. • TO.7 - Sobre o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar. • TO.8 - Sobre as unións soldadas simples mediante soldadura por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes. • TO.9 - Sobre as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso. 	
TOTAL						10,0

4.5.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
5	Soldadura de metais e plásticos	100

4.5.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	NO



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	NO

4.5.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Coñecer e utilizar a soldadura de electrodo	1	Coñecer os tipos de soldadura existentes en metais	30,0
2.1 Coñecer e utilizar a soldadura MIG ,MAG	2	Coñecer os tipos de soldadura existentes en metais	30,0
3.1 Coñecer e utilizar a soldadura oxiácetilenica e a soldadura branda .	3	Coñecer os tipos de soldadura en metais .	30,0
4.1 Coñecer e utilizar a soldadura de plásticos .	4	Coñecer os tipos de plásticos e a soldadura dos mesmos .	10,0
TOTAL			100

4.5.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.1 Identifícase e comprendese o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización	• PE.1 - Sobre o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización.	S	40
CA1.4 Organízanse as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos	• TO.1 - Sobre as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos.	S	2
CA1.6 Realízanse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos	• TO.2 - Sobre as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos.	S	2
CA2.2 Clasifícanse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso	• PE.2 - Sobre os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso.	S	5
CA2.3 Relaciónanse os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta	• TO.3 - Sobre os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta.	S	4
CA2.4 Realízanse operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato	• TO.4 - Sobre as operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato.	S	2
CA2.5 Levóuse a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e das ferramentas	• TO.5 - Sobre a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e ferramentas.	S	5



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	<ul style="list-style-type: none"> TO.6 - Sobre o orden do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión. 	S	5
CA3.4 Realizáronse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos	<ul style="list-style-type: none"> LC.1 - Sobre a precisión das operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos. 	S	2
CA3.5 Realizáronse con destreza os procesos de traedura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas	<ul style="list-style-type: none"> TO.7 - Sobre a destreza os procesos de traedura, seleccionando ferramentas propias a cada material. 	S	1
CA3.6 Executouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos	<ul style="list-style-type: none"> TO.8 - Sobre a habilidade no preceso de roscado a man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisar para roscar trades e espárragos. 	S	2
CA3.7 Realizáronse con precisión procesos de remachadura de diversos tipos, asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade	<ul style="list-style-type: none"> TO.9 - Sobre a precisión procesos de remachadura de diversos tipos asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade. 	S	2
CA3.8 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas	<ul style="list-style-type: none"> TO.10 - Sobre a orden, con pulcritude e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas. 	S	5
CA3.9 Comprobouse a calidade do produto resultante e corrixióronse as anomalías detectadas	<ul style="list-style-type: none"> TO.11 - Sobre a calidade do produto resultante e corrixióronse as anomalías detectadas. 	S	2
CA4.1 Identificouse e organizouse o material e as súas propiedades	<ul style="list-style-type: none"> TO.12 - Sobre a organización da material e as súas propiedades. 	S	2
CA4.2 Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar	<ul style="list-style-type: none"> TO.13 - Sobre os equipamentos e ferramentas en función das características do material que cumpra soldar. 	S	2
CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> TO.14 - Sobre o materia base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.). 	S	2
CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes	<ul style="list-style-type: none"> TO.15 - Sobre as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes. 	S	2
CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar	<ul style="list-style-type: none"> TO.16 - Sobre a selección do material de achega e os antioxidantes en función do material que cumpra soldar. 	S	2
CA4.6 Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identificáronse os elementos que as compoñen	<ul style="list-style-type: none"> TO.17 - Sobre a conexión das fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identificáronse os elementos que o compoñen. 	S	2
CA4.7 Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes	<ul style="list-style-type: none"> TO.18 - Sobre as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes. 	S	2
CA4.8 Comprobouse se a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten un acabado correcto	<ul style="list-style-type: none"> TO.19 - Sobre a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten acabado correcto. 	S	5
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso	<ul style="list-style-type: none"> TO.20 - Sobre as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso. 	S	2
TOTAL			100



4.5.e) Contidos

Contidos
<p>Conceptos básicos da normalización e cotación.</p> <p>Equipamentos de soldadura: eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos.</p> <p>Aplicación do proceso a diferentes casos con materiais de achega e desoxidantes.</p> <p>Técnicas de soldadura.</p> <p>Normas de seguridade.</p> <p>Equipamentos de protección individual.</p> <p>Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.</p>

4.5.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Coñecer os tipos de soldadura existentes en metais - Descrición de o proceso de soldadura de Electrodo .	<ul style="list-style-type: none"> Explicar o proceso de soldadura por arco voltaico e a realización da mesma no taller. 	<ul style="list-style-type: none"> Estudar o proceso de soldadura por arco voltaico e realización da mesma no taller. 	<ul style="list-style-type: none"> Estudo e realización da soldadura por arco voltaico. 	<ul style="list-style-type: none"> Libros de texto, taller e medios audiovisuais 	<ul style="list-style-type: none"> LC.1 - Sobre a precisión das operacións de corte , identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos. PE.1 - Sobre o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización. PE.2 - Sobre os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso. TO.1 - Sobre as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos. TO.2 - Sobre as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos. 	30,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • TO.3 - Sobre os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. • TO.4 - Sobre as operacións de montaxe e desmontaxe asociadas aos cambios de ferramenta e formato. • TO.5 - Sobre a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e ferramentas. • TO.6 - Sobre o orden do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión. • TO.7 - Sobre a destreza os procesos de traedura, seleccionando ferramentas propias a cada material. • TO.8 - Sobre a habilidade no preceso de roscado a man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisar para roscar trades e espárragos. • TO.9 - Sobre a precisión procesos de remachadura de diversos tipos asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade. • TO.10 - Sobre a orden, con pulcritude e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas. • TO.11 - Sobre a calidade do produto resultante e corríronse as anomalías detectadas. • TO.12 - Sobre a organización da material e as súas propiedades. • TO.13 - Sobre os equipamentos e ferramentas en función das características do material que cumpra soldar. 	



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • TO.14 - Sobre o materia base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie , preparación de bordos , etc.). • TO.15 - Sobre as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes. • TO.16 - Sobre a selección do material de achega e os antioxidantes en función do material que cumpra soldar. • TO.17 - Sobre a conexión das fontes de alimentación , logo de seleccionar o parámetros de traballo , e idénticáronse os elementos que o compoñen. • TO.18 - Sobre as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico , soldadura branda e soldadura de plásticos , sen defectos aparentes. • TO.19 - Sobre a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten acabado correcto. • TO.20 - Sobre as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso. 	
Coñecer os tipos de soldadura existentes en metais - Descrición de o proceso de soldadura MIG,MAG,TIG.	<ul style="list-style-type: none"> • Explicar o proceso de soldadura con MIG,MAG, TIG e a realización da mesma no taller. 	<ul style="list-style-type: none"> • Estudar o proceso de soldadura con MIG ,MAG, TIG e realización da mesma no taller . 	<ul style="list-style-type: none"> • Estudo e realización da soldadura MIG,MAG,TIG. 	<ul style="list-style-type: none"> • Medios audiovisuais, taller , e libros de texto. 	<ul style="list-style-type: none"> • LC.1 - Sobre a precisión das operacións de corte , identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos. • PE.1 - Sobre o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización. • PE.2 - Sobre os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso. • TO.1 - Sobre as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos. 	30,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • TO.2 - Sobre as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos. • TO.3 - Sobre os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. • TO.4 - Sobre as operacións de montaxe e desmontaxe asociadas aos cambios de ferramenta e formato. • TO.5 - Sobre a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e ferramentas. • TO.6 - Sobre o orden do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión. • TO.7 - Sobre a destreza os procesos de traedura, seleccionando ferramentas propias a cada material. • TO.8 - Sobre a habilidade no preceso de roscado a man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos. • TO.9 - Sobre a precisión procesos de remachadura de diversos tipos asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade. • TO.10 - Sobre a orden, con pulcritude e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas. • TO.11 - Sobre a calidade do produto resultante e corríxíronse as anomalías detectadas. • TO.12 - Sobre a organización da material e as súas propiedades. • TO.13 - Sobre os equipamentos e ferramentas en función das 	



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<p>características do material que cumpra soldar.</p> <ul style="list-style-type: none"> • TO.14 - Sobre o materia base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie , preparación de bordos , etc.). • TO.15 - Sobre as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes. • TO.16 - Sobre a selección do material de achega e os antioxidantes en función do material que cumpra soldar. • TO.17 - Sobre a conexión das fontes de alimentación , logo de seleccionar o parámetros de traballo , e idénticáronse os elementos que o compoñen. • TO.18 - Sobre as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico , soldadura branda e soldadura de plásticos , sen defectos aparentes. • TO.19 - Sobre a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten acabado correcto. • TO.20 - Sobre as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso. 	
Coñecer os tipos de soldadura en metais . - Descrición de o proceso de soldadura oxiácetilénica e a soldadura branda .	<ul style="list-style-type: none"> • Explicar o proceso de soldadura con oxiacetilénica e soldadura branda e realización da mesma no taller . 	<ul style="list-style-type: none"> • Estudar o proceso de soldadura con oxiacetilénica e soldadura branda e realización da mesma no taller . 	<ul style="list-style-type: none"> • Estudo e realización da soldadura oxiacetilénica e soldadura branda e realización da mesma . 	<ul style="list-style-type: none"> • Libros de texto, medios audiovisuais , taller . 	<ul style="list-style-type: none"> • LC.1 - Sobre a precisión das operacións de corte , identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos. • PE.1 - Sobre o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización. • PE.2 - Sobre os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso. 	30,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • TO.1 - Sobre as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos. • TO.2 - Sobre as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos. • TO.3 - Sobre os tipos de materiais con parámetros de velocidade , avance e tipo de ferramenta. • TO.4 - Sobre as operacións de montaxe e desmontaxe asociadas as cambios de ferramenta e formato. • TO.5 - Sobre a cabo a lubricación , a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos , dos utensilios e ferramentas. • TO.6 - Sobre o orden do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión. • TO.7 - Sobre a destreza os procesos de traedura , seleccionando ferramentas propias a cada material. • TO.8 - Sobre a habilidade no preceso de roscado a man , identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisar para roscar trades e espárragos. • TO.9 - Sobre a precisión procesos de remachadura de diversos tipos asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade. • TO.10 - Sobre a orden , con pulcritude e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas. • TO.11 - Sobre a calidade do produto resultante e corríxironse as anomalías detectadas. 	



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • TO.12 - Sobre a organización da material e as súas propiedades. • TO.13 - Sobre os equipamentos e ferramentas en función das características do material que cumpra soldar. • TO.14 - Sobre o materia base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie , preparación de bordos , etc.). • TO.15 - Sobre as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes. • TO.16 - Sobre a selección do material de achega e os antioxidantes en función do material que cumpra soldar. • TO.17 - Sobre a conexión das fontes de alimentación , logo de seleccionar o parámetros de traballo , e identificáronse os elementos que o compoñen. • TO.18 - Sobre as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico , soldadura branda e soldadura de plásticos , sen defectos aparentes. • TO.19 - Sobre a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten acabado correcto. • TO.20 - Sobre as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso. 	
Coñecer os tipos de plásticos e a soldadura dos mesmos . - Descrición do proceso de soldadura dos plásticos .	<ul style="list-style-type: none"> • Explicar o proceso de soldadura de plásticos , e a realización da mesma no taller. 	<ul style="list-style-type: none"> • Estudar o proceso de soldadura de plásticos , e realización da mesma no taller . 	<ul style="list-style-type: none"> • Identificación dos plásticos e realización da soldadura dos mesmos . 	<ul style="list-style-type: none"> • Libros de texto , taller. 	<ul style="list-style-type: none"> • LC.1 - Sobre a precisión das operacións de corte , identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos. • PE.1 - Sobre o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización. 	10,0



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • PE.2 - Sobre os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso. • TO.1 - Sobre as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos. • TO.2 - Sobre as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos. • TO.3 - Sobre os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. • TO.4 - Sobre as operacións de montaxe e desmontaxe asociadas aos cambios de ferramenta e formato. • TO.5 - Sobre a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e ferramentas. • TO.6 - Sobre o orden do posto de traballo evitando accidentes propios da profesión. • TO.7 - Sobre a destreza os procesos de traedura, seleccionando ferramentas propias a cada material. • TO.8 - Sobre a habilidade no proceso de roscado a man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos. • TO.9 - Sobre a precisión procesos de remachadura de diversos tipos asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade. • TO.10 - Sobre a orden, con pulcritude e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas. 	



**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • TO.11 - Sobre a calidade do produto resultante e corríxíronse as anomalías detectadas. • TO.12 - Sobre a organización da material e as súas propiedades. • TO.13 - Sobre os equipamentos e ferramentas en función das características do material que cumpra soldar. • TO.14 - Sobre o materia base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie , preparación de bordos , etc.). • TO.15 - Sobre as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes. • TO.16 - Sobre a selección do material de achega e os antioxidantes en función do material que cumpra soldar. • TO.17 - Sobre a conexión das fontes de alimentación , logo de seleccionar o parámetros de traballo , e identificáronse os elementos que o compoñen. • TO.18 - Sobre as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico , soldadura branda e soldadura de plásticos , sen defectos aparentes. • TO.19 - Sobre a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten acabado correcto. • TO.20 - Sobre as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso. 	
TOTAL						100,0



5. Mínimos exixibles para alcanzar a avaliación positiva e os criterios de cualificación

Conceptos básicos da normalización e cotación.

Representación de pezas. Vistas normalizadas.

Metroloxía: concepto de apreciación e estimación; aparellos de medida directa (regra, metro, calibre pé de rei e micrómetros); análise e utilización dos aparellos de medida directa e por comparación.

Identificación do proceso de traballo.

Clasificación de equipamentos, utensilios e ferramentas.

Materiais: produtos férreos, aceiros, aliaxes non férreas e plásticos.

BC3. Execución de procesos de mecanizado

Selección do procedemento.

Orde no desenvolvemento dos procesos: limadura, serraxe, roscaxe, remachadura e tradeadura.

Comprobación e verificación do desenvolvemento do traballo.

BC4. Soldadura

Equipamentos de soldadura: eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos.

Aplicación do proceso a diferentes casos con materiais de achega e desoxidantes.

Técnicas de soldadura.

BC5. Normas de prevención e ambientais

Normas de seguridade.

Equipamentos de protección individual.

Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.

Protección ambiental.

Reciclaxe de produtos.

CRITERIOS DE CUALIFICACIÓN



A cualificación correspondente a cada sesión está composta pola avaliación dos seguintes apartados:

Traballos prácticos:60% :-Destreza na realización da práctica(desmontaxe, montaxe e precisión nas verificacións).-Manexo de ferramenta, útiles, aparatos de diagnose.etc.-Interpretación de documentación técnica.- Actitude na aula(interés por aprender, respetar ós compañeiros e ó profesor, coidar o material e instalacións, puntualidade e asistencia a clase).- Utilizar as normas de prevención de riscos laborais e protección ambiental, manter ordenado o posto de traballo e colaborar no bo estado da aula e do taller..- Tempo empregado.-Exames

Coñecementos técnicos: 40 -Ejercicios, traballos,exames, caderno, actitude(interés por aprender, comportamento en clase, respeto ó profesor e ós compañeiros, puntualidade e asistencia a clase).

O mínimo esixido para superar este módulo será a nota de cinco en cada unidade formativa.

A nota do modulo sera a media das dúas Unidades Formativas , sempre que se supere o cinco en cada unha delas.

O alumno que acade unha calificación en algún dos dous primeiros apartados anteriores inferior a cinco, antes de calcular o tanto por cento, suporá un suspenso na avaliación

O alumno que acade o 10% das faltas de asistencia en cada unidade Formativa, suporá a perda do dereito á avaliación continua.

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

Para o alumnado que teña módulos pendentes logo de realizada a terceira avaliación parcial, o equipo docente realizará un informe de avaliación individualizado que debe servir de base para o deseño das correspondentes actividades de recuperación que corresponderá coas actividades das distintas unidades didácticas non superadas.

Ademáis farase una proba escrita de recuperación por avaliación.



6.b) Procedemento para definir a proba de avaliación extraordinaria para o alumnado con perda de dereito a avaliación continua

O alumno deberá demostrar o dominio dos contidos ou materia programada mediante unha proba que constará dos seguintes apartados:

- Coñecementos sobre contidos impartidos no módulo.
- Coñecemento e realización de contidos prácticos a través de tarefas e cuestións prácticas.

Criterio de cualificación para o plan extraordinario de avaliación:

Coñecementos de contidos teóricos: 50 %.

Coñecementos de contidos prácticos: 50 %.

Para superar o módulo a mínima nota esixida sera de cinco e en cada unha das partes do apartado anterior.

7. Procedemento sobre o seguimento da programación e a avaliación da propia práctica docente

Cada departamento de familia profesional realizará cunha frecuencia mínima mensual, o seguimento das programacións de cada módulo, no cal se reflectirá o grao de cumprimento con respecto á programación e a xustificación razoada no caso de desviacións.

O referido seguimento e revisión constará nas correspondentes actas do departamento

8. Medidas de atención á diversidade

8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

Ao comezo das actividades do curso académico, o equipo docente realizará unha sesión de avaliación inicial do alumnado, que terá por obxecto coñecer as características e a formación previa de cada alumno e de cada alumna, así como as súas capacidades. Así mesmo, deberá servir para orientar e situar o alumnado en relación co perfil profesional correspondente.



Nesta sesión, o profesor ou a profesora que se encarguen da titoría darán a información dispoñible sobre as características xerais do grupo ou sobre as circunstancias especificamente académicas ou persoais, con incidencia educativa, de cantos alumnos e alumnas o compoñan.

8.b) Medidas de reforzo educativo para o alumnado que non responda globalmente aos obxectivos programados

Sempre que o caso o requira, e dacordo co alumno/a, prestaráselle unha atención especial e diseñaráselle tarefas de reforzo. A estes alumnos tratarase de buscaráselles un grupo axeitado para que se sintan apoiados polos compañeiros.

9. Aspectos transversais

9.a) Programación da educación en valores

Respeto ao profesor e aos/as compañeiros/as
Respeto as instalacións e todo o material da aula e dos talleres.
Orde e limpeza tanto persoal como das instalacións e material utilizado.
Traballo en equipo.

9.b) Actividades complementarias e extraescolares

Visitas a empresas .
Asistencia a conferencias.
Elaboración de documentación fora da aula.
Participar en concursos